

(+) 18816996168

Ponciplastics.com

RTP 385

聚碳酸酯

RTP Company

Technical Data

产品说明

Carbon Fiber

总体

- | | |
|----------|----------------------|
| 填料/增强材料 | • 碳纤维增强材料, 30% 填料按重量 |
| RoHS 合规性 | • 联系制造商 |
| 加工方法 | • 注射成型 |

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.32	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.050 到 0.10 %		ASTM D955
含水量	0.020 %		
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	19300	MPa	ASTM D638
抗张强度	159	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	1.5 到 2.5 %		ASTM D638
弯曲模量	15900	MPa	ASTM D790
弯曲强度	241	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (3.20 mm)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	690	J/m	ASTM D4812
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	138	°C	ASTM D648
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	< 1.0E+4	ohms·cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
1.5 mm	HB		
3.0 mm	HB		
补充信息	额定值	单位制	
Primary Additive	30 %		
注射	额定值	单位制	
干燥温度	121	°C	
干燥时间	4.0	hr	
Dew Point	-29	°C	
加工 (熔体) 温度	288 到 316	°C	
模具温度	82 到 121	°C	
注塑压力	68.9 到 103	MPa	

注射说明

Desiccant Type Dryer Required.